

Title (en)
SLIDE PLATE PATTY FORMING APPARATUS.

Title (de)
Schieber zum Herstellen von Pasteten.

Title (fr)
APPAREIL DE FORMATION DE BOUCHEES A LA REINE A GLISSIERE.

Publication
EP 0489737 A1 19920617 (EN)

Application
EP 90907890 A 19900504

Priority
• US 9002445 W 19900504
• US 39207589 A 19890810

Abstract (en)
[origin: WO9101644A1] An improved, slide plate-type patty forming apparatus (20) is provided which preferably includes a reciprocating slide plate (60) with a removable, multiple piston and cavity head (78) adapted to move between a retracted meat-filling position wherein respective patty forming cavities (90) are filled with meat to an extended patty-discharging position wherein formed meat patties (264) are ejected. Each of the patty forming pistons (96) is equipped with a porous bottom plate (104) formed of sintered metal or ceramic, an appropriate compressed air passageways (120, 122, 106) are provided for delivery of air through the bottom plate (104) for cleanly ejecting the formed patty (264). Adjusting mechanism (26) for altering the thickness of formed patties (264) includes a plurality of adjusting units (166) each equipped with a vertically shiftable, piston-engaging foot (176); movement of the feet (176) in unison is effected by means of handwheel (164) and connecting gear train (162, 200, 194, 192, 174). Individual variance of respective patty forming stations can also be accomplished by gear disengagement and manual adjustment.

Abstract (fr)
L'invention concerne un appareil (20) amélioré de formation de bouchées à la reine du type à glissière, comprenant de préférence une glissière allant et venant (60) dotée d'une tête amovible (78) à pistons et cavités multiples adaptée pour se déplacer entre une position rétractée de remplissage de viande dans laquelle les cavités respectives (90) de formation de bouchées à la reine sont remplies de viande, et une position déployée de décharge de bouchées à la reine, dans laquelle les bouchées à la reine de viande formées (264) sont éjectées. Chacun des pistons (96) de formation de bouchées à la reine, est équipé d'une plaque inférieure poreuse (104) en métal ou en céramique frittée, des passages d'air comprimé appropriés (120, 122, 106) acheminant de l'air dans ladite plaque inférieure (104) afin d'éjecter proprement la bouchée à la reine formée (264). Un mécanisme de réglage (26) destiné à modifier l'épaisseur des bouchées à la reine formées (264) comprend une pluralité d'unités de réglage (166) équipées chacune d'un pied (176) pouvant être décalé verticalement et venant au contact du piston; le mouvement des pieds (176) à l'unisson étant exécuté au moyen d'une roue à main (64) et d'un train d'engrenages de connexion (162, 200, 194, 192, 174). On peut également procéder à une variation individuelle des postes de formation de bouchées à la reine respectifs par désaccouplement des engrenages et par réglage manuel.

IPC 1-7
A22C 7/00

IPC 8 full level
A22C 7/00 (2006.01)

CPC (source: EP US)
A22C 7/0038 (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 9101644 A1 19910221; AT E130492 T1 19951215; AU 3986193 A 19930805; AU 5631990 A 19910311; AU 639235 B2 19930722; AU 647334 B2 19940317; BR 9007568 A 19920630; CA 2057060 A1 19910211; CA 2057060 C 19960924; DE 69023776 D1 19960104; DE 69023776 T2 19960523; EP 0489737 A1 19920617; EP 0489737 A4 19921209; EP 0489737 B1 19951122; ES 2080143 T3 19960201; JP H05500451 A 19930204; US 4987643 A 19910129

DOCDB simple family (application)
US 9002445 W 19900504; AT 90907890 T 19900504; AU 3986193 A 19930528; AU 5631990 A 19900504; BR 9007568 A 19900504; CA 2057060 A 19900504; DE 69023776 T 19900504; EP 90907890 A 19900504; ES 90907890 T 19900504; JP 50726090 A 19900504; US 39207589 A 19890810